

[D:\AS\AS11NOU] Réponse 7/11 Fiche 2726

TIT TWIN DRUM TYPE SHEET CONTINUOUS CASTING APPARATUS
Appts. to produce thin metal sheet by continuous casting - has
system with which direction of injection nozzle to spray lubricant
over surface of mould drums is changed NoAbstract Dwg 0/2

AUT YAMANE-ATSUMU NISHIDA-KATSUAKI YAMAGAMI-YASUHIRO TANNO-HITOSHI
SOC NIPPON-STEEL MITSUBISHI-HEAVY-IND
SI YAWA MITO '000665 000620
RF JP63207451
DDEP 19870223 JP 37728
DPUB 19880806 A
PR 19870223 JP 37728
LAN JAPONAIS
CAT B22D-011/06
M22 P53
M22-G03A
IPC4 12.4 METALS: Casting

LOCAL DAJ/PI BIBLIOTHEQUE MICROFICHE
IF COULEE DIRECTE.
CLE FONDERIE. COULEE CONTINUE. COULEE PELLICULAIRE. LUBRIFIANT.
AS 870203 YAWA 4078J ET4036 ETBREF A 8840 RF BAS
870203 YAWA 1612BT ET4037 ETBREM A 4pp 2fig
RES JP8737728 d = JP63 207451 A
voir citant: WO9509707
PURPOSE: To optimize applying quantity of mold releasing agent by
arranging spray nozzles for applying mold releasing agent and a
device, which is possible to change injecting direction of the spray
nozzles in accordance with number of rotation of casting drums.
CONSTITUTION: A rotating shaft 117, which is possible to change the
injecting direction of the spray nozzle 111, is connected with a motor
116 through a bearing 118, and rotating angle is controlled by signal
from a meter for number of rotation 120 measuring the number of
rotation of the casting drum 101, of the motor 116. Swinging quantity
of the spray nozzle 111 is controlled so as to set the injecting
direction of the spray nozzle 111 in accordance with the number of
rotation of the casting drum 101 toward out of direction from the
casting drum 101 surface. By this method, the attaching quantity of
the mold releasing agent 115 to the surface of the casting drum 101
can be changed. Dwg.0/2
SO - 19881219 M-777 VOL.12 NO.485 PP.128

AN 1988
IT APPARATUS PRODUCE THIN METAL SHEET CONTINUOUS CAST SYSTEM DIRECTION
INJECTION NOZZLE SPRAY LUBRICATE SURFACE MOULD DRUM CHANGE CP: 4078J 1612BT

ZO: DJA JPS NS2 PRJP NP1
DATE Créé le 5 Oct. 1992 Modifié le 31 Janv 2000

ところで、融型鋼115の鑄造ドラム101表面への付着量は、一般に鑄造ドラム101の回転速度に関係なく、一定が良いとわれている。本発明では、鑄造ドラム101の回転数に応じてスプレイノズル111の首振り量が制御され、この首振り量により鑄込みスタート時から常に一定の融型鋼を鑄造ドラム101へ付着させることができ、また金属薄板鑄造装置を安定させる最速の融型鋼付着量を可能とするものである。

(発明の効果)

本発明装置によれば、鑄造ドラム表面への融型鋼塗布量を最速にすることができ、鑄造装置を安定させることができる。

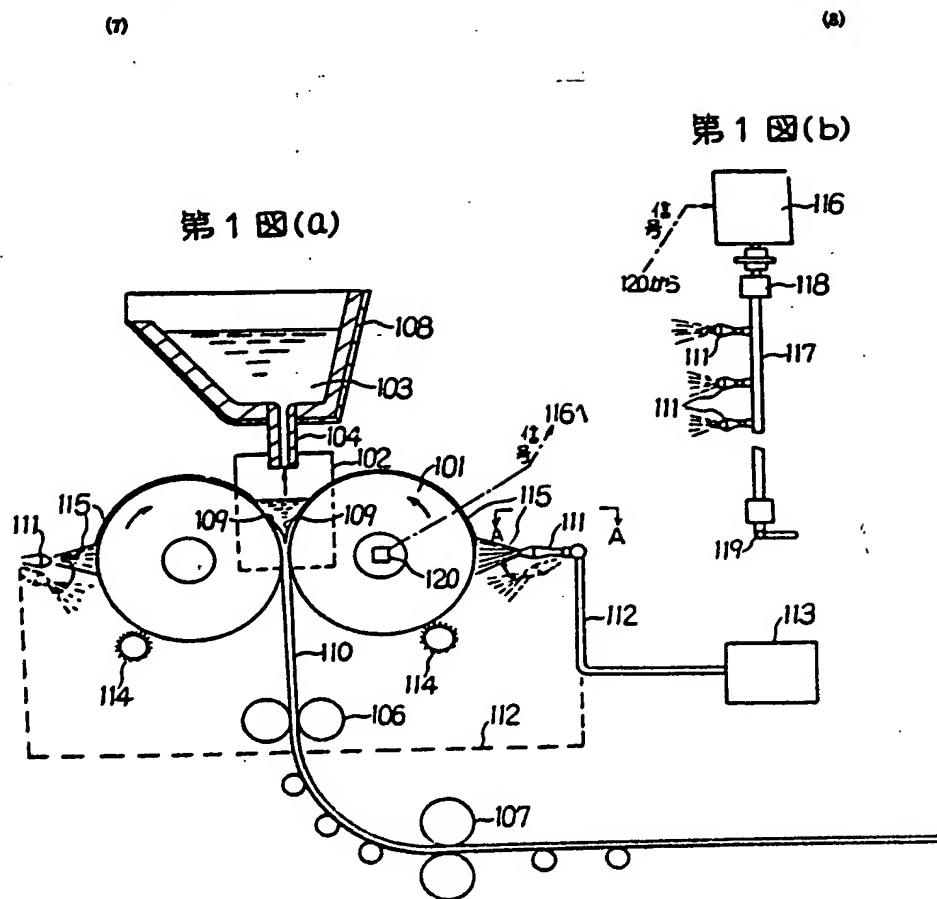
▲図面の簡単な説明

第1図(a)は本発明装置の一例の側面を示す概略図、第1図(b)は第1図(a)のA矢視図、第2図は従来のフインドラム式薄板連続鑄造装置を示す概略図である。

101…鑄造ドラム、102…サイドドラム、

103…溶融金属、104…ノズル、105…ガイドロール、106…ピンチロール、107…テンディフシユ、108…凝固シエム、109…金属薄板、110…スプレイノズル、111…配管、112…融型鋼供給装置、113…ブラシロール、114…モータ、115…回転軸、116…軸受、117…回転軸離手、118…回転数計

代理人 内 田 明
代理人 萩 原 亮 一
代理人 安 西 篤 夫



第2図

